ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ИЗДЕЛИЯ ЗАМОЧНЫЕ И СКОБЯНЫЕ ДЛЯ СТВОРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ОГРАЖДАЮЩИХ КОНСТРУКЦИЙ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 25797—83

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН
Министерством монтажных и специальных строительных работ СССР
Министерством промышленности строительных материалов СССР
Мосгорисполкомом
Государственным комитетом по гражданскому строительству и архитектуре при Госстрое СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. А. Голиков (руководитель темы); **А. А. Хайцер; В. Г. Шульман; О. Н. Каракозов,** канд. техн. наук; **Ф. П. Чуянов; О. П. Иванов; Н. И. Федоров**

ВНЕСЕН Министерством монтажных и специальных строительных работ СССР

Начальник Главного технического управления **В. М. Орлов**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 6 мая 1983 г. № 89

УДК 683.1.3:006.354 Группа Ж34

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ИЗДЕЛИЯ ЗАМОЧНЫЕ И СКОБЯНЫЕ ДЛЯ СТВОРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ОГРАЖДАЮЩИХ КОНСТРУКЦИЙ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ

Общие технические условия

Locks and hardware for leaf elements of aluminium alloy claddino structures. General technical requirements

ГОСТ 25797—83

ОКП 49 8000

Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 6 мая 1983 г. № 89 срок введения установлен

с 01.01.85

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на замочные и скобяные изделия для створных элементов ограждающих конструкций из алюминиевых сплавов (в дальнейшем — изделия), изготавливаемых по ГОСТ 24584—81, ГОСТ 25062—81 или по ГОСТ 25116—82.

1. КЛАССИФИКАЦИЯ

1.1. Изделия классифицируются по назначению и исполнению.

1.1.1. По назначению изделия подразделяют на:

ручки;

изделия для навески створных элементов;

изделия для запирания створных элементов;

изделия вспомогательные.

1.1.2. Ручки по исполнению подразделяют на:

ручки скобы;

ручки-толкатели;

ручки-кнопки.

1.1.3. Изделия для навески створных элементов по исполнению подразделяют на врезные петли.

1.1.4. Изделия для запирания створных элементов по исполнению подразделяют на:

врезные цилиндровые замки;

врезные сувальдные замки;

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1983

фрамужные изделия;
шпингалеты для окон и балконных дверей;
врезные завертки;
накладные завертки;
изделия для среднеподвесных или среднеповоротных окон;
дверные шпингалеты.

1.1.5. Вспомогательные изделия по исполнению подразделяют на:
дверные закрыватели;
оконные ограничители открывания и фиксаторы;
дверные упоры;
дверные фиксаторы;
шарниры для навески;
механические приводы;
стяжки.

1.2. Изделия следует изготавливать универсальными для установки на правые и на левые створные элементы.

Допускается изготавливать изделия для установки только на правые или левые створные элементы.

Створные элементы называются правыми, если они закрываются по ходу часовой стрелки, и левыми, если закрываются против хода часовой стрелки.

1.3. Поверхности изделий определяются как лицевые видимые и нелицевые невидимые после их установки на створные элементы.

2. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

2.1. Типы и основные размеры изделий должны соответствовать указанным в стандартах на изделия конкретных типов.

2.2. Условные обозначения изделий должны состоять из условных обозначений типов или типоразмеров изделий и обозначения стандарта на изделия конкретных типов.

В случае, если изделие предназначается для установки на правый или левый створный элемент, в его условном обозначении дополнительно указывают букву П или Л.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Изделия следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта и стандартов на изделия конкретных типов по рабочим чертежам и образцам-эталонам, согласованным и утвержденным в установленном порядке.

Образец формуляра к эталону приведен в обязательном приложении. Размер формуляра 120×180 мм.

3.2. Требования к изделиям аттестуемым по высшеи катего рии качества должны быть приведены в стандартах на изделия конкретных типов.

3.3. Требования к конструкции

3.3.1. Подвижные детали изделий должны перемещаться плавно, без заедании перекосов надежно фиксироваться в крайних и, при необходимости промежуточных положениях.

Конструкция разъемных соединении деталеи изделии должна исключать возможность самопроизвольного разъединения.

3.3.2. Лицевые поверхности деталеи изделии изготовленных из металла, не должны иметь трещин раковин забоин заусенцев, царапин.

3.3.3. Нелицевые поверхности деталеи изделии изготовленных из металла могут иметь незначительные местные углубления, волнистость риски волосовины и другие отклонения глубинои до 0,3 мм, не снижающие функциональных своиств и качества изделий.

3.3.4. Лицевые поверхности деталеи изделии изготовленных из древесины не должны иметь косослоя свилеватости сучков, трещин, заусенцев червоточин смоляных кармашков и засмолков.

3.3.5. Влажность древесины для изготовления деталеи изделий должна быть в пределах (8±2) абс %.

3.3.6. Длина резьбы в отверстиях штампованных деталей должна быть не менее 0,5 ее диаметра, а в отверстиях литых деталей — не менее диаметра.

3.3.7. Опорные поверхности под крепежные детали — по ГОСТ 12876—67.

3.3.8. Основные параметры метрической резьбы должны соответствовать ГОСТ 24705—81, а предельные отклонения — по ГОСТ 16093—81.

3.3.9. Предельные отклонения сопрягаемых размеров деталей изделий от номинальных размеров, а также параметры шероховатости поверхностей по ГОСТ 2789—73 следует указывать в стандартах на изделия конкретных типов.

3.3.10. Изделия должны быть надежными и безопасными в эксплуатации, выдерживать соответствующее количество циклов наработки, установленных в стандартах на изделия конкретных типов.

3.4. Требования к материалам

3.4.1. Для изготовления деталей изделий должны применяться следующие материалы:

сталь — по ГОСТ 380—71, ГОСТ 1050—74, ГОСТ 1577—81, ГОСТ 632—80, ГОСТ 16523—70;

чугун — по ГОСТ 1412—79, ГОСТ 7293—79;

алюминиевые деформируемые сплавы — по ГОСТ 4784—74;

алюминиевые литейные сплавы — по ГОСТ 2685—75;

цинковые сплавы — по ГОСТ 21437—75, ГОСТ 19424—74, ГОСТ 21438—75;

дерево — по ГОСТ 2695—71;

пластмассы — по техническим условиям, утвержденным в установленном порядке, или полиэтилен низкого давления по ГОСТ 16338—77.

3.4.2. Прессованные алюминиевые профили для деталей изделий должны изготавливаться из алюминиевого сплава марки АД31 состояния поставки Т1 или Т5 по ГОСТ 4784—74 и соответствовать ГОСТ 22233—76.

Допускается в технически обоснованных случаях применять другие марки алюминиевых сплавов по ГОСТ 4784—74.

3.4.3. Крепежные изделия следует изготавливать из сталей марок 20Х13 или 12Х13 по ГОСТ 5632—72, из сталей любой марки по ГОСТ 1050—74 или из алюминиевого сплава марок АМг5П, Д1П или Д16П по ГОСТ 4784—74.

3.4.4. Шурупы для изделий должны соответствовать ГОСТ 1145—80 или ГОСТ 1146—80, а винты — ГОСТ 17473—80, ГОСТ 17474—80, ГОСТ 17475—80, ГОСТ 10619—80, ГОСТ 10620—80, ГОСТ 10621—80 или техническим условиям, утвержденным в установленном порядке.

3.4.5. Пружины для изделий следует изготавливать из стальной проволоки по ГОСТ 9389—75, ГОСТ 14963—78 или ленты по ГОСТ 503—81.

3.5. Требования к покрытиям металлических изделий должны соответствовать требованиям ГОСТ 538—78. При этом условия эксплуатации лакокрасочных покрытий должны соответствовать группам У2 и У3 по ГОСТ 9.104—79.

3.5.1. Лицевые поверхности деталей из древесины должны быть полированными и иметь защитно-декоративное лакокрасочное покрытие.

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

4.1. Каждое изделие должно поставляться потребителю комплектно.

4.2. В комплект изделий должны входить крепежные изделия в соответствии с требованиями стандартов на изделия конкретных типов, а также специальные вспомогательные детали, необходимые для установки или регулировки изделий.

4.3. К каждому изделию сложного устройства (замку, фрамужному изделию, изделию для среднеподвесного или среднеповоротного окна, дверному закрывателю, шарниру для навески, механическому приводу) должна прилагаться инструкция по монтажу и эксплуатации по ГОСТ 2.601—68.

При поставке изделий строительным организациям или предприятиям-изготовителям строительных алюминиевых конструкций один экземпляр инструкции должен быть вложен в каждый ящик партии изделий.

5. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

5.1. Изделия должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя.

5.2. Приемку и поставку изделий производят партиями. Партия включает изделия одного типа или типоразмера, сопровождаемые одним документом о качестве. Размер партии изделий устанавливают в количестве не более сменной выработки.

5.3. При проверке изделий на соответствие требованиям, приведенным в пп. 2.1, 3.1 (в части соответствия рабочим чертежам), 3.3.3, 3.3.5—3.3.9, 3.5 и 3.5.1, применяют двухступенчатый контроль, для чего от партии отбирают изделия в выборку в соответствии с таблицей.

Объем партии изделий, шт.	Ступени контроля	Объем одной выборки изделий, шт.	Объем двух выборок изделий, шт.	Приемочное число	Браковочное число
51—90	Первая Вторая	8 8	16	0 1	2 2
91—150	Первая Вторая	13 13	26	0 3	3 4
151—280	Первая Вторая	20 20	40	1 4	4 5
281—500	Первая Вторая	32 32	64	2 6	5 7
501—1200	Первая Вторая	50 50	100	3 8	7 9

Примечание. Если объем контролируемой партии составляет меньше 51 изделия, то проводят сплошной контроль; если он превышает 1200, но не более 2000, принимают план контроля от 501 до 1200 изделий. В случае, если количество изделий в партии больше 2000, план контроля от 501 до 1200 принимают для каждой последующей тысячи изделий.

5.4. Партию изделий принимают, если количество дефектных изделий в первой выборке меньше или равно приемочному числу, и бракуют без назначения второй выборки, если количество дефектных изделий больше или равно браковочному числу.

Если количество дефектных изделий в первой выборке больше

приемочного числа, но меньше браковочного, производят вторую выборку.

Партию изделий принимают, если количество дефектных изделии в двух выборках меньше или равно приемочному числу, и бракуют, если количество дефектных изделий в двух выборках больше или равно браковочному числу.

5.5. Проверка изделий на соответствие требованиям, приведенным в пп. 3.1 (в части соответствия образцам-эталонам), 3.3.1, 3.3.2 и 3.3.4, должна производиться методом сплошного контроля.

5.6. Для проверки изделий на соответствие требованиям, приведенным в п. 3.3.9, отбирают не менее 5 изделий.

Если при проверке отобранных для проверки образцов хотя бы одно изделие не будет удовлетворять требованиям, приведенным в п. 3.3.9, следует производить повторные испытания удвоенного количества изделий, отобранных из той же партии.

При неудовлетворительных результатах повторной проверки изделия приемке не подлежат.

5.7. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества изделий, применяя при этом методы испытаний, указанные в настоящем стандарте.

6. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ИСПЫТАНИЙ

6.1. Размеры изделий (пп. 3.3.6 и 3.3.7) проверяют универсальным или специальным инструментом.

6.2. Внешний вид изделий (пп. 3.3.2—3.3.4 и 3.5.1) проверяют визуально — методом сравнения с образцами-эталонами.

6.3. Контроль защитных и защитно-декоративных покрытий изделий (п. 3.5) — по ГОСТ 9.302—79.

6.4. Шероховатость поверхностей изделий (п. 3.3.9) проверяют при помощи измерительной аппаратуры по ГОСТ 19299—73 и ГОСТ 19300—73.

6.5. Качество метрической резьбы (п. 3.3.8) проверяют визуально и резьбовыми калибрами по ГОСТ 2016—68.

6.6. Испытания цилиндровых и сувальдных замков (п. 3.3.10) — соответственно по ГОСТ 19091—73 и ГОСТ 23306—78.

6.7. Проверку работы подвижных сборочных единиц изделий (п. 3.3.1) производят вручную.

7. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1. На каждом изделии должны быть нанесены:

товарныи знак предприятия изготовителя;

буква П или Л на изделии правого или левого исполнения.

Примечание. Способ нанесения указанных маркировочных знаков должен обеспечивать их сохранность в течение всего гарантийного срока эксплуатации изделий.

На изделиях, имеющих малую площадь поверхности, товарный знак предприятия-изготовителя может быть указан на упаковке.

7.2. Металлические поверхности изделий перед упаковкой должны быть законсервированы. Временная противокоррозионная защита изделий на период хранения и транспортирования — по ГОСТ 9.014—78.

По согласованию с заказчиком допускается поставлять изделия незаконсервированными.

7.3. Изделия должны быть упакованы в потребительскую или групповую, а затем в транспортную тару в соответствии с требованиями настоящего стандарта и дополнительных требований стандартов на изделия конкретных типов.

7.4. В качестве потребительской или групповой тары должны применяться коробки из картона или тара из полимерных материалов.

7.5. Изделия, поставляемые строительным организациям, могут быть упакованы пачками в оберточную бумагу.

Допускается укладывать в ящик рядами малогабаритные изделия незавернутыми в бумагу. При этом каждый ряд должен быть переложен слоем оберточной бумаги.

7.6. В потребительскую или групповую тару должны быть упакованы изделия одного вида. Изделия правого и левого исполнения упаковывают раздельно.

7.7. Каждая потребительская или групповая тара должна быть заклеена лентой из бумаги или из полиэтиленового материала, обеспечивающей сохранность изделий.

Допускается обвязка шнуром или шпагатом.

7.8. Способ упаковывания изделий в потребительскую или групповую тару должен исключать возможность их произвольного перемещения.

7.9. Транспортная тара должна обеспечивать защиту изделий от внешних воздействий при транспортировании.

В качестве транспортной тары должны применяться ящики по ГОСТ 2991—76, ГОСТ 5959—80 или по ГОСТ 9142—77, выложенные внутри влагонепроницаемым материалом по ГОСТ 8828—75 или промасленной оберточной бумагой по ГОСТ 8273—75.

Система размеров тары — по ГОСТ 21140—75.

7.10. По согласованию изготовителя с потребителем допускается применение других видов тары и тарных материалов, обеспечивающих сохранность изделий от внешних воздействий во время транспортирования и хранения.

По согласованию с потребителем допускается применять многооборотную и возвратную тару.

7.11. В каждый ящик должен быть вложен упаковочный лист, на котором должно быть указано: наименование, условное обо-

значение, а также шифр изделия, устанавливаемого предприятием-изготовителем, число изделий, номер упаковщика, дата упаковки.

7.12. Надписи на упаковочном листе, за исключением номера упаковщика, даты упаковки, числа изделий, должны быть выполнены типографским способом.

7.13. Ящики должны быть обтянуты стальной лентой по ГОСТ 3560—73 или проволокой по ГОСТ 3282—74.

7.14. Масса ящика (брутто) не должна превышать 50 кг.

При наличии у потребителя соответствующей механизации погрузо-разгрузочных работ по согласованию с потребителем допускается увеличение массы транспортной тары до 500 кг.

7.15. Маркировка транспортной тары должна выполняться по ГОСТ 14192—77. При этом дополнительно должно быть указано: наименование и условное обозначение изделия, число изделий, дата упаковки, срок защиты.

7.16. Изделия могут транспортироваться всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

Условия транспортирования изделий должны соответствовать группе С по ГОСТ 15150—69.

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящего стандарта и стандарта на изделия конкретных типов при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

8.2. Гарантийный срок эксплуатации изделий устанавливается в соответствующих стандартах на изделия конкретных типов, но не должен быть менее 24 мес со дня ввода в эксплуатацию.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

Образец формуляра

ФОРМУЛЯР

К эталону _____
(наименование и тип изделия)

изготовляемого _____
(наименование предприятия-изготовителя)

СОГЛАСОВАНО:

Начальник (гл. инженер) ЦПКТБ Главсантехпрома Минстройматериалов СССР

_____
(подпись)

М. П

УТВЕРЖДАЮ:

Руководитель министерства или ведомства, в ведении которого находится предприятие-изготовитель

_____
(подпись)

М. П.

Техническая характеристика

Краткое описание изделия _____

_____

_____

Габаритные размеры _____

Масса, кг _____

Основной материал _____

Покрытие _____

ГОСТ _____

Шифр чертежа _____

Цена по прейскуранту № _____

Оптовая _____

Розничная _____

Директор (гл. инженер) предприятия-изготовителя

_____
(подпись)

Начальник ОТК

_____
(подпись)

«_____» _____ 19____ г.

Редактор *В. П. Огурцов*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *Е. И. Евтеева*

Сдано в наб. 03.06.83 Подп. к печ. 04.07.83 0,75 п. л. 0,62 уч.-изд. л. Тир. 16000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 628

gost.e-ecolog.ru